

---

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СОВЕТ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ  
(МГС)  
INTERSTATE COUNCIL FOR STANDARDIZATION, METROLOGY AND CERTIFICATION  
(ISC)

---

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ  
СТАНДАРТ

ГОСТ  
12.4.032—  
95

---

# ОБУВЬ СПЕЦИАЛЬНАЯ С КОЖАНЫМ ВЕРХОМ ДЛЯ ЗАЩИТЫ ОТ ДЕЙСТВИЯ ПОВЫШЕННЫХ ТЕМПЕРАТУР

Технические условия

Издание официальное



Москва  
Стандартинформ  
2029

## Предисловие

Цели, основные принципы и общие правила проведения работ по межгосударственной стандартизации установлены ГОСТ 1.0 «Межгосударственная система стандартизации. Основные положения» и ГОСТ 1.2 «Межгосударственная система стандартизации. Стандарты межгосударственные, правила и рекомендации по межгосударственной стандартизации. Правила разработки, принятия, обновления и отмены»

### Сведения о стандарте

- 1 РАЗРАБОТАН Украинским научно-исследовательским институтом кожевенно-обувной промышленности (УкрНИИКП)
- 2 ВНЕСЕН Государственным комитетом по стандартизации, метрологии и сертификации Украины
- 3 ПРИНЯТ Межгосударственным советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол от 27 апреля 1995 г. № 7)

За принятие проголосовали:

Краткое наименование страны по МК (ИСО 3166) 004—97	Код страны по МК (ИСО 3166) 004—97	Сокращенное наименование национального органа по стандартизации
Азербайджан	AZ	Азстандарт
Армения	AM	Минэкономики Республики Армения
Беларусь	BY	Госстандарт Республики Беларусь
Казахстан	KZ	Госстандарт Республики Казахстан
Молдова	MD	Молдова-Стандарт
Россия	RU	Росстандарт
Таджикистан	TJ	Таджикстандарт
Туркмения	TM	Главгосслужба «Туркменстандартлары»
Узбекистан	UZ	Узстандарт
Украина	UA	Госпотребстандарт Украины

4 Приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 26 декабря 2014 г. № 2141-ст межгосударственный стандарт ГОСТ 12.4.032—95 введен в действие в качестве национального стандарта Российской Федерации с 1 сентября 2014 г.; приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 11 марта 2015 г. № 123-ст дата введения в действие межгосударственного стандарта ГОСТ 12.4.032—95 перенесена на 1 апреля 2015 г.

5 ВЗАМЕН ГОСТ 12.4.032—77

6 ИЗДАНИЕ (март 2020 г.) с Изменением № 1 (ИУС 4—2017)

*Информация о введении в действие (прекращении действия) настоящего стандарта и изменений к нему на территории указанных выше государств публикуется в указателях национальных стандартов, издаваемых в этих государствах, а также в сети Интернет на сайтах соответствующих национальных органов по стандартизации.*

*В случае пересмотра, изменения или отмены настоящего стандарта соответствующая информация будет опубликована на официальном интернет-сайте Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации в каталоге «Межгосударственные стандарты»*

© Стандартиформ, оформление, 2015, 2020



В Российской Федерации настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания без разрешения Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии

**ОБУВЬ СПЕЦИАЛЬНАЯ С КОЖАНЫМ ВЕРХОМ  
ДЛЯ ЗАЩИТЫ ОТ ДЕЙСТВИЯ ПОВЫШЕННЫХ ТЕМПЕРАТУР**

**Технические условия**

Safety leather shoes for protection against high temperatures.  
Specifications

Дата введения — 2015—04—01

## 1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на специальную обувь с верхом из кожи, предназначенную для защиты ног работающих от теплового излучения, контакта с нагретыми поверхностями, искр, брызг расплавленного металла.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

## 2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы нормативные ссылки на следующие стандарты:

- ГОСТ 12.4.103 Система стандартов безопасности труда. Одежда специальная защитная, средства индивидуальной защиты ног и рук. Классификация
- ГОСТ 12.4.138 Система стандартов безопасности труда. Обувь специальная кожаная. Метод определения коэффициента снижения прочности крепления деталей низа от воздействия повышенных температур
- ГОСТ 15.004 Система разработки и постановки продукции на производство. Средства индивидуальной защиты
- ГОСТ 940 Кожа для подкладки обуви. Технические условия
- ГОСТ 1838 Кожа из спилка. Общие технические условия
- ГОСТ 1903 Кожа для низа обуви. Воротки и полы. Технические условия
- ГОСТ 3123 Производство кожевенное. Термины и определения
- ГОСТ 3927 Колодки обувные. Общие технические условия
- ГОСТ 7065 Нитроискожа-Т обувная. Технические условия
- ГОСТ 7296 Обувь. Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение
- ГОСТ 9134 Обувь. Методы определения прочности крепления деталей низа
- ГОСТ 9135 Обувь. Метод определения общей и остаточной деформации подноски и задника
- ГОСТ 9136 Обувь. Метод определения прочности крепления каблука и набойки
- ГОСТ 9277 Шарголин. Технические условия
- ГОСТ 9289 Обувь. Правила приемки
- ГОСТ 9290 Обувь. Метод определения прочности ниточных швов соединения деталей верха
- ГОСТ 9292 Обувь. Метод определения прочности крепления подошв в обуви химических методов крепления
- ГОСТ 9333 Кирза обувная. Технические условия
- ГОСТ 9542 Картон обувной и детали обуви из него. Общие технические условия
- ГОСТ 9718 Обувь. Метод определения гибкости
- ГОСТ 11373 Обувь. Размеры
- ГОСТ 19196 Ткани обувные. Общие технические условия

ГОСТ 23251 Обувь. Термины и определения

ГОСТ 28507 Обувь специальная с верхом из кожи для защиты от механических воздействий. Технические условия

ГОСТ 28735 Обувь. Метод определения массы

ГОСТ 29277 Кожа для низа обуви. Технические условия

Примечание — При пользовании настоящим стандартом целесообразно проверить действие ссылочных стандартов и классификаторов на официальном интернет-сайте Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации ([www.eurasia.org](http://www.eurasia.org)) или по указателям национальных стандартов, издаваемым в государствах, указанных в предисловии, или на официальных сайтах соответствующих национальных органов по стандартизации. Если на документ дана недатированная ссылка, то следует использовать документ, действующий на текущий момент, с учетом всех внесенных в него изменений. Если заменен ссылочный документ, на который дана датированная ссылка, то следует использовать указанную версию этого документа. Если после принятия настоящего стандарта в ссылочный документ, на который дана датированная ссылка, внесено изменение, затрагивающее положение, на которое дана ссылка, то это положение применяется без учета данного изменения. Если ссылочный документ отменен без замены, то положение, в котором дана ссылка на него, применяется в части, не затрагивающей эту ссылку.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

### 3 Классификация, основные параметры и размеры

3.1 Специальная обувь с верхом из кожи для защиты от повышенных температур по виду, половозрастным группам, размерам, полнотам и защитным свойствам должна соответствовать требованиям, указанным в таблице 1.

Таблица 1

Вид обуви	Половозрастная группа обуви	Размеры по ГОСТ 11373	Количество полнот	Условное обозначение защитных свойств обуви по ГОСТ 12.4 103
Сапоги	Мужская	240—307	2	Ти, Тр, Тп
	Женская	210—285	2	Ти, Тр, Тп
Полусапоги	Мужская	240—307	2	Ти, Тр, Тп
	Женская	210—285	2	Ти, Тр, Тп
Ботинки	Мужская	240—307	2	Ти, Тп, Тр
	Женская	210—285	2	Ти, Тп, Тр

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3.1.1 Допускается изготавливать обувь для защиты от двух или нескольких перечисленных вредных производственных факторов.

3.1.2 Допускается изготавливать обувь литьевым методом и методом прессовой вулканизации с боковым обжимом на колодках одной полноты.

3.1.3 Обувь должна изготавливаться по размерам согласно ГОСТ 11373, допускается обувь с верхом из юфтовых кож и кож хромового метода дубления изготавливать с интервалом 5 мм между смежными размерами по длине.

3.2 Исходные размеры обуви должны соответствовать нормам, указанным в таблице 2.

Таблица 2

В миллиметрах

Вид обуви	Половозрастная группа обуви	Исходный размер по ГОСТ 11373	Высота обуви, не менее	Ширина обуви, не менее	
				голенец (внизу)	Берцев (вверху)
Сапоги	Мужская	270	280	186	—
	Женская	240	255	172	—
Полусапоги, ботинки	Мужская	270	126	—	130
	Женская	240	120	—	121

## 3.1.2, 3.1.3, 3.2 (Измененная редакция, Изм. № 1).

3.2.1 Высота обуви во всех полнотах одного размера не меняется.

3.2.2 Разница в высоте обуви смежных размеров должна быть не более мм: сапог — 5, полусапог и ботинок мужских — 2, полусапог и ботинок женских — 3.

3.2.3 Разница в ширине берцов и голенищ обуви смежных размеров и полнот должна быть не более 2,5 мм.

## 3.2.2, 3.2.3 (Измененная редакция, Изм. № 1).

3.2.4 Допускается по согласованию с потребителем изменять высоту обуви и ширину голенищ и берцов.

3.3 Размеры задников должны соответствовать нормам, указанным в таблице 3.

Таблица 3

В миллиметрах

Половозрастная группа обуви	Исходный размер по ГОСТ 11373	Высота задников, не более		
		по вертикали в крыльях сапог	по линии заднего шва	
			сапог, полусапог	ботинок
Мужская	270	43	56	49
Женская	240	39	52	45

3.3.1 Разница в высоте задников смежных размеров обуви должна быть не более 1 мм.

## (Измененная редакция, Изм. № 1).

3.3.2 Допускается по согласованию с потребителем увеличивать высоту фигурного задника сапог и полусапог не более чем на 30 мм.

## 4 Технические требования

4.1 Обувь для защиты от повышенных температур должна изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологии и образцам-эталонам, утвержденным в установленном порядке.

Разработка и постановка продукции на производство — по ГОСТ 15.004.

4.2 Обувь должна изготавливаться на колодках по ГОСТ 3927 или колодках, соответствующих техническим требованиям изготовителя.

4.3 Обувь должна изготавливаться следующими методами крепления: гвоздевым, гвозде-клеевым, прессовой вулканизации, бортово-клеепрошивным, литьевым, строчечно-литьевым, сандаально-клеевым, допдельно-клеевым и рантово-клеевым.

4.4 Обувь в зависимости от защитных свойств должна изготавливаться

- для защиты от теплового излучения — со съёмными или несъёмными защитными щитками, гетрами, подошвами из термостойкой резины;
- для защиты от контакта с нагретыми поверхностями до 100 °С — с термоизолирующей прокладкой по следу, подошвами из термостойкой резины;
- для защиты от искр, брызг расплавленного металла — с защитными съёмными или несъёмными приспособлениями, подошвой из термостойкой резины;
- для защиты от контакта с нагретыми поверхностями до (300 ± 5) °С в течение (60 ± 1) с — с термостойкой подошвой.

Допускается изготавливать сапоги для защиты от теплового излучения с чулками из полушерстяных или шерстяных тканей по НД.

Защитные свойства должны сохраняться на протяжении заявленного производителем срока эксплуатации, условные обозначения защитных свойств указывают в соответствии с ГОСТ 12.4.103.

## 4.2—4.4 (Измененная редакция, Изм. № 1).

4.5 Допускается изготавливать обувь с защитными носками и проколосащитными прокладками.

4.5.1 Обувь с защитными носками и проколосащитными прокладками в части требований к защитным носкам и проколосащитным прокладкам должна соответствовать ГОСТ 28507.

4.6 Наружные и внутренние детали верха обуви должны соответствовать требованиями, указанным в таблице 4.

Таблица 4

Наименование детали	Материал и участок кожи, из которой выкраивают детали	Толщина детали обуви, мм	
		мужской	женской
Наружные детали верха обуви Переда сапог, союзка полусапог Союзка ботинка Голенище	Кожа юфтевая термостойкая, чепрачная часть То же » Кирза обувная по ГОСТ 9333 Шарголин по ГОСТ 9277 Винилкожа-Т обувная и другие прорезиненные и огнестойкие ткани и материалы по НД	1,8—2,2 1,7—2,2 1,5—2,0 — — —	1,8—2,2 1,6—2,1 1,3—1,7 — — —
Берца полусапог, ботинок Задника, задний наружный ремень Ремень для застежки Клапан, язычок Манжета	Кожа юфтевая термостойкая, плотные участки То же » Кожа юфтевая термостойкая, ткань огнестойкая по НД, плотные участки То же Резинка башмачная в соответствии с НД	1,4—1,8 1,5—2,0 1,3—1,6 0,9—1,3 1,4—1,9 —	1,3—1,8 1,5—2,0 1,2—1,7 0,8—1,2 1,4—1,9 —
Внутренние детали верха обуви Подкладка переда, союзки, голенища, берцы (в обуви без теплозащитных элементов) Подкладка переда, союзки, голенища, берцы (в обуви с теплозащитными элементами) Задний внутренний ремень, карман для задника, штаферка, подблочник	Ткани шерстяные и полушерстяные в соответствии с НД, ткань огнестойкая по НД, полотно нетканое и материал трикотажный по НД Кожа для подкладки обуви (кроме овчины) по ГОСТ 940, все участки, кроме пашин Кирза двухслойная, полотно башмачное по ГОСТ 19196 Кожа юфтевая термостойкая Кожа для подкладки обуви (кроме овчины) по ГОСТ 940, все участки, кроме пашин, спилок для подкладки обуви по ГОСТ 1838	— 0,9—1,1 — 0,9—1,4 0,9—1,2	— 0,9—1,1 — 0,8—1,2 0,8—1,2

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

4.6.1 Съемные и несъемные защитные элементы должны изготавливаться в соответствии с НД на конкретный вид обуви.

4.6.2 Допускается по согласованию с потребителем применять другие материалы, по качеству и защитным свойствам не уступающие указанным.

4.7 Прочность ниточных креплений деталей заготовки обуви должна соответствовать нормам, указанным в таблице 5.

Таблица 5

Скрепляемые детали	Вид обуви	Разрывная нагрузка на 1 см длины шва по каждому образцу, Н, не менее		Метод испытаний
		при двух строчках	при строчках более двух	
Голенище с передом Задний наружный ремень с голенищем, берцей	Сапоги Сапоги, полусапоги, ботинки	150 120	160 —	ГОСТ 9290 То же
Союзка с берцей	Полусапоги, ботинки	150	160	»

4.8 Наружные, внутренние и промежуточные детали низа обуви должны соответствовать требованиям, указанным в таблице 6.

Таблица 6

Наименование детали	Материал и участок кожи, из которой вырезают деталь	Толщина детали обуви, мм		Метод крепления
		мужская	женская	
Подошва	Резина формованная термостойкая, маслбензостойкая по НД	—	—	Гвоздевой, гвозде-клеевой, бортово-клеепрошивной, сандаально-клеевой
Подошва (промежуточный слой)	Резиновая смесь термостойкая, маслбензостойкая по НД	—	—	Прессовой вулканизации, литьевой
	Смесь резиновая для специальной обуви по НД	—	—	То же
	Полиуретан по НД	—	—	Литьевой, строчечно-литьевой
Каблук	Формованный резиновый термостойкий, маслбензостойкий по НД	—	—	Гвоздевой, гвозде-клеевой, сандаально-клеевой
Стелька	Кожа для низа обуви из шкур крупного рогатого скота по ГОСТ 29277, чепрачная часть	2,5—3,0	2,5—3,0	Гвоздевой, гвозде-клеевой, допдельно-клеевой
	Термостойчивая кожа из шкур крупного рогатого скота по ГОСТ 1903 и НД	2,8—3,0	2,8—3,0	Сандаально-клеевой, прессовой вулканизации
Подложка	Кожа для низа обуви из шкур крупного рогатого скота по ГОСТ 29277, ГОСТ 1903, плотные участки	2,0—2,5	2,0—2,5	Гвоздевой, допдельно-клеевой
	Кожеподобная резина, пластины подошвенные из непористой резины по НД	2,0 ± 0,2	2,0 ± 0,2	То же
	Картон обувной	—	—	»
	Кожа для низа обуви из шкур крупного рогатого скота по ГОСТ 29277, чепрачная часть	3,0—3,5	3,0—3,5	Гвозде-клеевой
Подметка	Резина формованная термостойкая, маслбензостойкая по НД	—	—	Сандаально-клеевой
Стелька втачная	Жесткие прокладочные материалы по НД	2,0 ± 0,2	2,0 ± 0,2	Литьевой, прессовой вулканизации, строчечно-литьевой
	Полотно нетканов по НД	1,8—2,2	1,8—2,2	
Стелька основная	Картон обувной по НД	2,0 ± 0,2	2,0 ± 0,2	Прессовой вулканизации, литьевой, сандаально-клеевой
	Кожа для низа обуви по ГОСТ 1903, ГОСТ 29277, чепрачная часть, плотные участки пол и воротков	2,0—3,0	2,0—3,0	
Стелька основная комбинированная: 1-й слой	Кожеподобная резина КП, пластины подошвенные из непористой резины по НД, кожа для низа обуви из шкур крупного рогатого скота по НД	1,5 ± 0,2	1,5 ± 0,2	Гвоздевой, допдельно-клеевой
		2-й слой	Картон обувной по НД	2,0 ± 0,2
Полустелька	Картон обувной по НД Кожа для низа обуви по ГОСТ 1903, ГОСТ 29277, чепрачная часть, плотные участки пол и воротков	2,0 ± 0,2 —	2,0 ± 0,2 —	Прессовой вулканизации, сандаально-клеевой

Окончание таблицы 6

Наименование детали	Материал и участок кожи, из которой вырезают деталь	Толщина детали обуви, мм		Метод крепления
		мужская	женская	
Задник одинарный	Кожа для низа обуви из шкур крупного рогатого скота по ГОСТ 29277, чепрачная часть Кожа для низа обуви по ГОСТ 1903 Нитроискожа-Т обувная по ГОСТ 7065 Термостойкая кожа из шкур крупного рогатого скота по ГОСТ 1903 и НД, плотные участки воротков Термопластический материал по НД Картон обувной по НД	4,0—4,3	3,5—3,8	Гвоздевой, гвозде-клеевой, допельно-клеевой, сандаально-клеевой Все методы крепления
		2,5—3,3 Четыре слоя	2,5—3,3 Четыре слоя	
		3,5—3,8	3,5—3,8	Прессовой вулканизации
		1,5—1,8	1,5—1,8	Литьевой, строчечно-литьевой
		2,0 ± 0,2	2,0 ± 0,2	Сандаально-клеевой
Задник двухслойный: жесткий пласт	Кожа для низа обуви из шкур крупного рогатого скота по ГОСТ 29277, ГОСТ 1903, чепрачная часть и плотные участки воротков Термоустойчивая кожа по ГОСТ 1903 и НД, плотные участки воротков Картон обувной по НД Нитроискожа-Т обувная по ГОСТ 7065	3,0—3,3	3,0—3,3	Гвоздевой, гвозде-клеевой
		3,0—3,2	3,0—3,2	
		2,0 ± 0,2 Один слой толщиной 0,9—1,1	2,0 ± 0,2 Один слой толщиной 0,9—1,1	То же Все методы крепления
		1,8—2,1	1,5—1,8	
		1,8—2,1	1,8—2,1	
мягкий пласт	Кожа для низа обуви из шкур крупного рогатого скота по ГОСТ 29277, ГОСТ 1903, плотные участки Термоустойчивая кожа из шкур крупного рогатого скота по ГОСТ 1903 и НД Искусственная кожа по НД Кожа из спилка по ГОСТ 1838	—	—	Прессовой вулканизации
		—	—	Гвоздевой
		—	—	Прессовой вулканизации
Подносок	Кожа для низа обуви из шкур крупного рогатого скота по ГОСТ 1903, плотные участки Нитроискожа-Т обувная по ГОСТ 7065 Материал термопластический для подносков	2,5—2,8	2,5—2,8	Все методы крепления  То же »
		Два слоя	Два слоя	
		1,5	1,5	
Накладки на ходовую часть подошвы	Формованные детали резиновые непористые для низа обуви по НД Формованные детали из термопластического полиуретана по НД	2,0—4,5	2,0—4,5	Литьевой  То же
		2,2 ± 0,5	2,2 ± 0,5	
Геленок	Металлический, пластмассовый по НД	—	—	Все методы крепления
Вкладная стелька двухслойная: 1-й слой 2-й слой	Картон обувной по ГОСТ 9542 Ткани шерстяные и полушерстяные, войлок по НД Трикотажные материалы по НД	1,6—1,9	1,6—1,9	Все методы крепления То же »
		—	—	
		—	—	
Прокладка термоизолирующая амортизирующая	Войлок по НД Пенополиуретан эластичный, губчатая резина по НД	—	—	Все методы крепления Бортово-клеепрошивной
		—	—	

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

4.8.1 Допускается по согласованию с потребителем применять и другие материалы, по качеству и защитным свойствам не уступающие указанным.

4.9 Прочность крепления деталей низа обуви должна соответствовать нормам, указанным в таблице 7.

Таблица 7

Метод крепления	Прочность крепления, Н/см, не менее	Метод испытания
Гвоздевой	150	ГОСТ 9134
Гвозде-клеевой (подложка с заготовкой верха)	110	ГОСТ 9134
Клеевой (подошва с подложкой)	27	ГОСТ 9134
Бортоклевопрошивной	110	ГОСТ 9134
Литьевой	70	ГОСТ 9292
Прессовой вулканизации	70	ГОСТ 9292
Доппельно-клеевой (подложка с заготовкой верха)	120	ГОСТ 9134
Сандально-клеевой	110	ГОСТ 9134

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

4.10 Прочность крепления каблучков должна соответствовать нормам, указанным в таблице 8.

Таблица 8

Половозрастная группа обуви	Прочность крепления, не менее, Н	Метод испытания
Мужская	800	ГОСТ 9136
Женская	600	То же

4.11 Для гвоздевого крепления подошв и каблучков должны применяться гвозди латунные в соответствии с НД.

4.12 Гибкость обуви гвоздевого и гвозде-клеевого методов крепления не должна быть более 300 Н, обуви метода прессовой вулканизации — 200 Н.

4.13 Масса полупары исходного размера обуви должна быть не более массы образца-эталона, утвержденного в установленном порядке, умноженной на коэффициент 1,08.

4.14 Коэффициент снижения прочности крепления деталей низа обуви гвоздевого и литьевого методов крепления от воздействия повышенных температур до 150 °С должен быть не менее 0,85.

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

4.15 Общая деформация задника не должна превышать 3,0 мм.

4.16 Общая деформация подноски не должна превышать 2,5 мм.

4.17 Обувь принимают попарно по наружному осмотру и оценивают по худшей полупаре.

В обуви не допускается:

- сильно выраженная отдушистость и стяжка в передачах, союзках и нижних частях берцов, голенищ и задних наружных ремней;
- сильно выраженная жилистость в передачах, союзках и нижних частях голенищ и берцов;
- сильно выраженная воротистость;
- безличины, лизуха на всех деталях площадью более 7 см<sup>2</sup> на полупаре;
- сильно выраженные роговины, кнутовины;
- подрези;
- сильно выраженные царапины;
- свищи незаросшие;

- сваливание строчки с края детали, пропуск стежков длиной более 10 мм при условии повторного крепления;
- смещение строчки более 2 мм на длине шва более 70 мм по канту и заднему наружному ремню на длине более 100 мм;
- неутянутая строчка длиной более 5 мм без пересечения материала;
- совпадение снежных строчек без пересечения материала длиной более 10 мм;
- отклонение от оси симметрии передов, союзок, носков, жестких подносок, передних краев берцов, задних наружных ремней, блочек более 4 мм;
- разная длина крыльев задника более 5 мм;
- разная высота сапог более 8 мм, полусапог и ботинок, задников и задников более 5 мм;
- окрашивание снятого шлифованием лицевого слоя материала верха: на голенищах по линии заднего наружного ремня и фигурного задника — более 4 мм; на союзках и передачах по всему периметру — более 2 мм;
- морщины внутри обуви;
- деформация подноски и задника;
- сильно выраженное вылегание краев задника и подноски;
- разная высота каблуков в паре более 3 мм;
- разная длина подошв и каблуков в паре более 4 мм;
- разная ширина подошвы и каблуков в паре более 3 мм;
- скученность гвоздей более 2 шт. более чем в трех местах, расположенных на расстоянии менее 30 мм друг от друга;
- раковины, пузыри на поверхности подошв и каблуков общей площадью более 2 см<sup>2</sup>;
- недолив на поверхности подошв и каблуков общей площадью более 2 см<sup>2</sup>;
- заусенцы между подошвой и затяжной кромкой толщиной более 1 мм;
- расщелины между деталями низа;
- неровности на поверхности задника и подноски;
- вмятины на подошве.

**Примечания**

- 1 Термины и определения пороков обуви и кожи — соответственно по ГОСТ 23251 и по ГОСТ 3123.
- 2 Степень выраженности пороков сырьевого характера кожи для верха обуви определяется по образцам каталога.

4.18 Маркировка и упаковка обуви по ГОСТ 7296 со следующим дополнением: в каждой полупаре обуви на лицевой стороне должно быть проставлено яркой несмываемой краской клеймо с обозначением назначения обуви в соответствии с таблицей 1 настоящего стандарта.

4.17, 4.18 (Измененная редакция, Изм. № 1).

4.19 В каждую пару обуви должна быть вложена памятка-инструкция с указанием назначения обуви и условий эксплуатации.

## 5 Правила приемки

5.1 Правила приемки — по ГОСТ 9289.

## 6 Методы контроля

- 6.1 Отбор образцов для лабораторных испытаний — по ГОСТ 9289.
  - 6.2 Определение линейных размеров — в соответствии с НД.
  - 6.3 Определение прочности крепления деталей низа обуви — по ГОСТ 9134 и ГОСТ 9292.
  - 6.4 Определение прочности швов заготовок — по ГОСТ 9290.
  - 6.5 Определение прочности крепления каблуков — по ГОСТ 9136.
  - 6.6 Определение деформации подноски и задника — по ГОСТ 9135.
  - 6.7 Определение гибкости — по ГОСТ 9718.
  - 6.8 Определение массы — по ГОСТ 28735.
  - 6.9 Определение коэффициента снижения прочности крепления деталей низа от воздействия повышенных температур — по ГОСТ 12.4.138.
- (Измененная редакция, Изм. № 1).

## 7 Транспортирование и хранение

7.1 Транспортирование и хранение — по ГОСТ 7296.

## 8 Указания по эксплуатации

8.1 Обувь должна быть выдана в эксплуатацию по назначению, размеру и полноте.

8.2 После окончания работы обувь должна быть очищена от загрязнений без повреждения материала верха и низа, вытерта и оставлена в вентилируемом помещении в раскрытом и расправленном виде для проветривания на расстоянии не менее 0,5 м от обогревательных приборов.

8.3 Не допускается чистить обувь органическими и растворителями.

8.4 Обувь должна систематически, не реже одного раза в неделю, смазываться обувным кремом, выпускаемым по НД.

8.5 Допустимое время непрерывного пользования — не более 9 часов.

## 9 Гарантии изготовителя

9.1 Изготовитель гарантирует соответствие обуви требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий эксплуатации, транспортирования и хранения.

9.2 Гарантийный срок носки обуви — 70 дней с даты выдачи обуви в эксплуатацию.

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

Ключевые слова: специальная обувь, защита, повышенные температуры, съемные защитные элементы, несъемные защитные элементы, подошва термостойкая, кожа термостойкая, прокладка термоизолирующая, требования к качеству, методы контроля, указания по эксплуатации, гарантии изготовителя

---

Редактор переиздания *Н.Н. Кузьмина*  
Технический редактор *В.Н. Прусакова*  
Корректор *М.В. Бучная*  
Компьютерная верстка *И.А. Налейкиной*

Сдано в набор 26.03.2020. Подписано в печать 07.07.2020. Формат 60×84<sup>1</sup>/<sub>8</sub>. Гарнитура Ариал.  
Усл. печ. л. 1,40. Уч.-изд. л. 1,12.

Подготовлено на основе электронной версии, предоставленной разработчиком стандарта

---

Создано в единичном исполнении во ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ» для комплектования Федерального информационного фонда стандартов, 117418 Москва, Нахимовский пр-т, д. 31, к. 2.  
[www.gostinfo.ru](http://www.gostinfo.ru) [info@gostinfo.ru](mailto:info@gostinfo.ru)

Изменение № 1 ГОСТ 12.4.032—95 Обувь специальная с кожаными верхом для защиты от действия повышенных температур. Технические условия

Принято Межгосударственным советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол № 94-П от 19.12.2016)

Зарегистрировано Бюро по стандартам МГС № 13035

За принятие изменения проголосовали национальные органы по стандартизации следующих государств: AM, GE, KG, RU, UZ [коды альфа-2 по МК (ИСО 3166) 004]

Дату введения в действие настоящего изменения устанавливают указанные национальные органы по стандартизации\*

Раздел 1. Второй, третий, четвертый абзацы исключить.

Раздел 2. Для ГОСТ 9134—78 заменить слова: «Метод определения» на «Методы определения»;

для ГОСТ 9135—2004 заменить слово: «определении» на «определения»;

для ГОСТ 9289—78 заменить слово: «Правили» на «Правила»;

дополнить ссылками:

«ГОСТ 3123—78 Производство кожевенное. Термины и определения

ГОСТ 23251—83 Обувь. Термины и определения».

Пункт 3.1. Таблица 1. Графа «Условное обозначение защитных свойств обуви по ГОСТ 12.4.103».

Для вида обуви «Ботинки» половозрастной группы «Мужская» и «Женская» дополнить условным обозначением: «Тр».

Пункт 3.1.2. Заменить слова: «методом прессовой вулканизации» на «литьевым методом и методом прессовой вулканизации».

Пункт 3.1.3 изложить в новой редакции:

«3.1.3 Обувь должна изготавливаться по размерам согласно ГОСТ 11373, допускается обувь с верхом из юфтевых кож и кож хромового метода дубления изготавливать с интервалом 5 мм между смежными размерами по длине».

Пункт 3.2. Таблица 2. Графа «Высота обуви, не менее». Для вида обуви «Сапоги» половозрастной группы «Мужская» заменить значение: «315» на «280»; для вида обуви «Полусапоги, ботинки» половозрастной группы «Женская» заменить значение: «156» на «120».

Пункты 3.2.2, 3.2.3 и 3.3.1 после слов «должна быть» дополнить словами: «не более».

Пункт 4.2 дополнить словами: «или колодках, соответствующих техническим требованиям изготовителя».

Пункт 4.3 изложить в новой редакции:

«4.3 Обувь должна изготавливаться следующими методами крепления: гвоздевым, гвозде-клеевым, прессовой вулканизации, бортово-клеепрошивным, литьевым, строчечно-литьевым, сандаально-клеевым, допдельно-клеевым и рантово-клеевым».

Пункт 4.4 дополнить абзацами:

«- для защиты от контакта с нагретыми поверхностями до  $(300 \pm 5)^\circ\text{C}$  в течение  $(60 \pm 1)$  с — с термостойкой подошвой.

Допускается изготавливать сапоги для защиты от теплового излучения с чулками из полушерстяных или шерстяных тканей по НД.

Защитные свойства должны сохраняться на протяжении заявленного производителем срока эксплуатации, условные обозначения защитных свойств указывают в соответствии с ГОСТ 12.4.103».

Пункт 4.6. Таблицу 4 изложить в новой редакции:

«Таблица 4

Наименование детали	Материал и участок кожи, из которой выкраивают детали	Толщина детали обуви мм	
		мужской	женской
Наружные детали верха обуви	Кожа юфтевая термостойкая, чепрачная часть	1,8—2,2	1,8—2,2
Переда сапог, союзка полусапог			
Союзка ботинка			
Голенище	То же	1,7—2,2	1,6—2,1
	»	1,5—2,0	1,3—1,7
	Кирза обувная по ГОСТ 9333	—	—

\* Дата введения в действие на территории Российской Федерации — 2018—02—01.

Окончание таблицы 4

Наименование детали	Материал и участок кожи, из которой выкраивают детали	Толщина детали обуви, мм	
		мужской	женской
	Шарголин по ГОСТ 9277 Винилкожа-Т обувная и другие прорезиненные и огнестойкие ткани и материалы по НД	— —	— —
Берца полусапог, ботинок Задника, задний наружный ремень Ремень для застежки Клалан, язычок  Манжета	Кожа юфтевая термостойкая, плотные участки То же » Кожа юфтевая термостойкая, ткань огнестойкая по НД, плотные участки То же Резинка башмачная в соответствии с НД	1,4—1,8 1,5—2,0 1,3—1,6 0,9—1,3  1,4—1,9 —	1,3—1,8 1,5—2,0 1,2—1,7 0,8—1,2  1,4—1,9 —
Внутренние детали верха обуви Подкладка переда, союзки, голенища, берцы (в обуви без теплозащитных элементов) Подкладка переда, союзки, голенища, берцы (в обуви с теплозащитными элементами)  Задний внутренний ремень, карман для задника, штаферка, подблочник	Ткани шерстяные и полушерстяные в соответствии с НД, ткань огнестойкая по НД, полотно нетканое и материал трикотажный по НД Кожа для подкладки обуви (кроме овчины) по ГОСТ 940, все участки, кроме пашин Кирза двухслойная, полотно башмачное по ГОСТ 19196 Кожа юфтевая термостойкая Кожа для подкладки обуви (кроме овчины) по ГОСТ 940, все участки, кроме пашин, спилок для подкладки обуви по ГОСТ 1838	— 0,9—1,1 — 0,9—1,4 0,9—1,2	— 0,9—1,1 — 0,8—1,2 0,8—1,2

».

Пункт 4.8 Таблицу 6 изложить в новой редакции:

«Таблица 6

Наименование детали	Материал и участок кожи, из которой вырубается деталь	Толщина детали обуви, мм		Метод крепления
		мужская	женская	
Подшва	Резина формованная термостойкая, маслобензостойкая по НД	—	—	Гвоздевой, гвозде-клеевой, бортово-клеепрошивной, сандаально-клеевой Прессовой вулканизации, литьевой То же
Подшва (промежуточный слой)	Резиновая смесь термостойкая, маслобензостойкая по НД	—	—	
	Смесь резиновая для специальной обуви по НД Полиуретан по НД	—	—	
Каблук	Формованный резиновый термостойкий, маслобензостойкий по НД	—	—	Гвоздевой, гвозде-клеевой, сандаально-клеевой
Стелька	Кожа для низа обуви из шкур крупного рогатого скота по ГОСТ 29277, чепрачная часть Термоустойчивая кожа из шкур крупного рогатого скота по ГОСТ 1903 и НД	2,5—3,0	2,5—3,0	Гвоздевой, гвозде-клеевой, допдельно-клеевой Сандаально-клеевой, прессовой вулканизации
		2,8—3,0	2,8—3,0	
Подложка	Кожа для низа обуви из шкур крупного рогатого скота по ГОСТ 29277, ГОСТ 1903, плотные участки Кожеподобная резина, пластины подошвенные из непористой резины по НД Картон обувной Кожа для низа обуви из шкур крупного рогатого скота по ГОСТ 29277, чепрачная часть	2,0—2,5	2,0—2,5	Гвоздевой, допдельно-клеевой  То же
		2,0 ± 0,2	2,0 ± 0,2	
		—	—	»
		3,0—3,5	3,0—3,5	Гвозде-клеевой
Подметка	Резина формованная термостойкая, маслобензостойкая по НД	—	—	Сандаально-клеевой

Продолжение таблицы 6

Наименование детали	Материал и участок кожи, из которой вырубает деталь	Толщина детали обуви, мм		Метод крепления
		мужская	женская	
Стежка втачная	Жесткие прокладочные материалы по НД Полотно нетканое по НД	2,0 ± 0,2 1,8—2,2	2,0 ± 0,2 1,8—2,2	Литьевой, прессовой вулканизации, строчечно-литьевой
Стежка основная	Картон обувной по НД Кожа для низа обуви по ГОСТ 1903, ГОСТ 29277, чепрачная часть, плотные участки пол и воротков	2,0 ± 0,2 2,0—3,0	2,0 ± 0,2 2,0—3,0	Прессовой вулканизации, литьевой, сандаально-клеевой
Стежка основная комбинированная: 1-й слой	Кожеподобная резина КП, пластины подошвенные из непористой резины по НД, кожа для низа обуви из шкур крупного рогатого скота по НД	1,5 ± 0,2	1,5 ± 0,2	Гвоздевой, допдельно-клеевой
2-й слой	Картон обувной по НД	2,0 ± 0,2	2,0 ± 0,2	То же
Полустелька	Картон обувной по НД Кожа для низа обуви по ГОСТ 1903, ГОСТ 29277, чепрачная часть, плотные участки пол и воротков	2,0 ± 0,2 —	2,0 ± 0,2 —	Прессовой вулканизации, сандаально-клеевой
Задник одинарный	Кожа для низа обуви из шкур крупного рогатого скота по ГОСТ 29277, чепрачная часть Кожа для низа обуви по ГОСТ 1903 Нитроискожа-Т обувная по ГОСТ 7065  Термостойкая кожа из шкур крупного рогатого скота по ГОСТ 1903 и НД, плотные участки воротков Термопластический материал по НД  Картон обувной по НД	4,0—4,3	3,5—3,8	Гвоздевой, гвозде-клеевой, допдельно-клеевой, сандаально-клеевой Все методы крепления
		2,5—3,3 Четыре слоя 3,5—3,8	2,5—3,3 Четыре слоя 3,5—3,8	
		1,5—1,8	1,5—1,8	Литьевой, строчечно-литьевой Сандаально-клеевой
		2,0 ± 0,2	2,0 ± 0,2	
Задник двухслойный: жесткий пласт	Кожа для низа обуви из шкур крупного рогатого скота по ГОСТ 29277, ГОСТ 1903, чепрачная часть и плотные участки воротков Термоустойчивая кожа по ГОСТ 1903 и НД, плотные участки воротков Картон обувной по НД Нитроискожа-Т обувная по ГОСТ 7065	3,0—3,3	3,0—3,3	Гвоздевой, гвозде-клеевой
		3,0—3,2	3,0—3,2	
		2,0 ± 0,2 Один слой	2,0 ± 0,2 Один слой	То же Все методы крепления
		толщиной 0,9—1,1 1,8—2,1	толщиной 0,9—1,1 1,5—1,8	
мягкий пласт	Кожа для низа обуви из шкур крупного рогатого скота по ГОСТ 29277, ГОСТ 1903, плотные участки Термоустойчивая кожа из шкур крупного рогатого скота по ГОСТ 1903 и НД Искусственная кожа по НД Кожа из спилка по ГОСТ 1838	1,8—2,1	1,8—2,1	Гвоздевой, гвозде-клеевой
		—	—	
		—	—	Прессовой вулканизации Гвоздевой Прессовой вулканизации
		—	—	
Подносок	Кожа для низа обуви из шкур крупного рогатого скота по ГОСТ 1903, плотные участки Нитроискожа-Т обувная по ГОСТ 7065 Материал термопластический для подносок	2,5—2,8	2,5—2,8	Все методы крепления  То же »
		Два слоя 1,5	Два слоя 1,5	

Окончание таблицы 6

Наименование детали	Материал и участок кожи, из которой вырубает деталь	Толщина детали обуви, мм		Метод крепления
		мужская	женская	
Накладки на ходовую часть подошвы	Формованные детали резиновые непористые для низа обуви по НД Формованные детали из термопластического полиуретана по НД	2,0—4,5	2,0—4,5	Литьевой
		2,2 ± 0,5	2,2 ± 0,5	То же
Геленок	Металлический, пластмассовый по НД	—	—	Все методы крепления
Вкладная стелька двухслойная: 1-й слой 2-й слой	Картон обувной по ГОСТ 9542 Ткани шерстяные и полушерстяные, войлок по НД Трикотажные материалы по НД	1,6—1,9	1,6—1,9	Все методы крепления То же »
		—	—	
		—	—	
Прокладка термоизолирующая амортизирующая	Войлок по НД Пенополиуретан эластичный, губчатая резина по НД	—	—	Все методы крепления Бортово-клеепрошивной

Пункт 4.9. Таблицу 7 изложить в новой редакции:

«Таблица 7

Метод крепления	Прочность крепления, Н/см. не менее	Метод испытания
Гвоздевой	150	ГОСТ 9134
Гвозде-клеевой - подложка с заготовкой верха	110	ГОСТ 9134
Клеевой (подошва с подложкой)	27	ГОСТ 9134
Бортоклевопрошивной	110	ГОСТ 9134
Литьевой	70	ГОСТ 9292
Прессовой вулканизации	70	ГОСТ 9292
Доппельно-клеевой (подложка с заготовкой верха)	120	ГОСТ 9134
Сандально-клеевой	110	ГОСТ 9134

Пункт 4.14. Заменить слова: «гвоздевого метода» на «гвоздевого и литьевого методов».

Пункт 4.17. Двадцать первый абзац. Заменить слово: «-вылегание» на «-сильно выраженное вылегание».

Пункт 4.18 дополнить словами: «Допускается проставлять клеймо с обозначением защитных свойств обуви на подкладке каждой полупары обуви в верхней части берца или голенища, а также на ярлыке или тесьме, прикрепляемых к каждой полупаре обуви».

Пункт 6.9. Исключить слова: «(на стадии разработки и постановки продукции на производство)»

Пункт 9.2. Заменить слова: «со дня» на «с даты».

(ИУС № 4 2017 г.)